

公開実用平成 1-161424

Citation

⑨日本国特許庁 (JP)

⑩実用新案出願公開

⑪公開実用新案公報 (U)

平1-161424

⑫Int.Cl. 1

B 65 D 17/50

識別記号

庁内整理番号

7724-3E

⑬公開 平成1年(1989)11月9日

審査請求 有 (全頁)

⑭考案の名称 閉鎖シートを有する金属製蓋体

⑮実願 平1-5698

⑯出願 昭59(1984)1月31日

⑰実願 昭59-12396の分割

⑱考案者 川田 貢彦 兵庫県西宮市小松西町2丁目3番23号

⑲考案者 浅路 昌宏 奈良県生駒市生駒台北1862-26

⑳考案者 伊藤 昭平 大阪府羽曳野市白鳥1-11-24

㉑考案者 勝田 茂 大阪府池田市神田1-27-21

㉒出願人 昭和プロダクツ株式会社 大阪府大阪市中央区龍造寺町8番14号

㉓代理人 弁理士 鈴木 武夫

明細書

1. 考案の名称

閉鎖シートを有する金属製蓋体

2. 実用新案登録請求の範囲

蓋体の天部に設けられた開口部周縁の天部材を曲げてカール部を形成し、該カール部を含む天部に上記開口部を塞ぐ閉鎖シートを貼着してなる金属製蓋体において、開口部付近の天部材が斜めに上昇する傾斜面をなすことにより、開口部が天部より高い位置に配位され、開口部周縁の天部材が容器の外側に曲げられることによりカール部が形成され、このカール部と上記傾斜面との少なくとも2箇所に閉鎖シートが貼着されてなることを特徴とする開口部に閉鎖シートを有する金属製蓋体。

3. 考案の詳細な説明

<産業上の利用分野>

本考案は、飲料水等の液体、洗剤や調味料等の粉流体等の各種内容物を入れる罐等の容器に取り付けられる、金属製の蓋体の改良に関する。

<従来の技術>

従来、この種の金属製蓋体にあっては、第7図の蓋体の要部拡大端面図に示すように、天部(1)の一部を打ち抜いて内容物取出用の開口たる小穴(2)を開設し、この小穴(2)を塞ぐアルミ泊等の金属製の閉鎖体(3)と合成樹脂製フィルムの閉鎖体(4)を天部(1)の上面及び下面に貼着し、両閉鎖体(3)(4)同志を接着していた。このように上下2枚の閉鎖体(3)(4)を使用していたのは、上面の閉鎖体(3)のみでは、飲料水等の内容物が天部(1)のメッキ(5)(5)を施されていない小穴周縁の金属部(6)に接触し、これにより金属部に錆が発生したり、内容物の品質が悪化することを阻止するためである。

<考案が解決しようとする課題>

しかしながら、小穴(2)は単に天部(1)を打ち抜いて形成されているにすぎないため、小児等がこの小穴(2)周縁の天部材で怪我をするという事があり、安全性の向上が望まれていた。

また、小穴(2)から内容物を取出すには、上面



の閉鎖体(3)をその端部(3)'から剥すことにより、これに接着された合成樹脂製の下面の閉鎖体(4)も同時に破れるようになっていたが、下面の閉鎖体(4)の全部又は一部が破れずに残るという開口に不都合な問題も生じていた。

さらに、閉鎖体(3)の周端部は単に切断してあるだけにすぎないため、閉鎖体(3)に金属製シート又は金属と紙等の複合材料製シートを採用した場合、該シートの切断端面が露出したままとなり、露出した金属部に水や空気中の水分等が接触し、切断端面に錆が発生してしまう。この錆は、閉鎖シートと容器との接着、あるいは、複合材料製シートを用いた場合にはその各種構成材料間の接着に悪影響を及ぼし、容器の密封性を害する原因となっていた。

又、天部(1)は平面状であるため、内容物のつぎ出しに際しては、内容物が容器内に残り易いという問題を有する。特に、内容物の粘度が高い場合、この問題は顕著に現れる。

<課題を解決するための手段>



しかし、本考案は蓋体の天部に設けられた開口部周縁の天部材を曲げてカール部を形成し、該カール部を含む天部に上記開口部を塞ぐ閉鎖シートを貼着してなる金属製蓋体を改良し、開口部付近の天部材が斜めに上昇する傾斜面をなすことにより、開口部が天部より高い位置に配位され、開口部周縁の天部材が容器の外側に曲げられることによりカール部が形成され、このカール部と上記傾斜面との少なくとも2箇所に閉鎖シートが貼着されてなることを特徴とする開口部に閉鎖シートを有する金属製蓋体を提供して、上記課題を解決するものである。

ここで蓋体の材質としては、鉄、アルミニウム等の金属薄板で、少なくとも片面に酸化発鏡等の防止加工を果たす加工処理、例えば、メッキ、塗装等が施されたものを採用することができ、閉鎖体には金属製、合成樹脂製、紙製の各単体若しくはこれらの材料の複合体、又は他の材料との複合体からなる比較的薄く、ガズバリヤー性、可撓性、加工性の良好なものが望まし



い。尚、カール部の断面形状は、円形、梢円形、多角形や二重に折り重ねた形状等、種々の形状が考えられ、容器の安全面、シール性等使用目的に応じて変更されうる。

また、閉鎖シートの周縁は、閉鎖シートの周縁を二重、三重に折り重ねて形成してもよく、或は必ずしも折り重ねなくともよい。

<実施例>

以下図面に基き本考案の実施例を説明するに、第2図は罐用の金属製蓋体の平面図であり、第1図は第2図のI—I線拡大端面図である。この蓋体は、円筒形の罐本体に捲き締められるべく、その全周縁にわたり湾曲部(11)が形成されており、蓋体の天部(12)には小穴(13)が開けられている。この小穴の形状は、円形、方形等自由に定められればよいがこの実施例においては、飲料水用の罐の蓋体に適當な、蓋の中心部から周縁部に向うに従って大きくなるような丸みのある形状を採用した。

この小穴(13)の天部材は、プレス加工等によ



り斜めに上昇させられ、傾斜面（15）となって
いると共に、この小穴（13）周縁の天部材は、
外側に曲げられカール部（14）となっている。
このカール部（14）は、一度傾斜面（15）より下
方向に曲げられ、楕円形に湾曲して上昇させら
れており、上面（16）が傾斜面（15）の上面より
一段突出になるように形成されている。

そして、小穴（13）を塞ぐ一枚のシート（17）が、
カール部上面（16）及び傾斜面（15）の上面の2
箇所に貼着される。

このシート（17）の周縁は、内側へ折曲されて
二重に重合されており、シート（17）の中央部
(18)より一段突出する周縁段部（19）となって
いる。この周縁段部（19）にはシート（17）の周
縁を折り重ねたものであるため、折り曲げ皺が
生じているが、周縁段部（19）をプレスすること
により、その皺は小さなものとなる。この周
縁段部（19）と中央部（18）との段差は、前記カ
ール部上面（16）と傾斜面（15）の上面との段差
とほぼ等しくされている。蓋体の天部材には金



属単体を採用すればよいが、第5図の要部拡大図に示すように、蓋体の天部(12)材に、ブリキやティンフリースティールの金属板(20)の内側にニスやポリエチレン、ポリプロピレンの合成樹脂層(21)をディッピング、ラミネート又は塗装の加工方法により形成したものを探用してもよい。

さらに、第6図の要部拡大図に示すように、金属板(24)の両面に合成樹脂層(25)'(25)を形成したものを蓋体の天部材(12)としてもよい。

又、図示は略するが、閉鎖シート(17)には、鉄、アルミニウム等の金属ホイルの下面或は上・下両面に合成樹脂シートを積層したものを探用してもよい。この場合、シート(17)と天部(12)との貼着には一般に接着剤を使用すれば良いが、両者の貼着面が、共に合成樹脂層となる箇所では、ヒートシールによる貼着も可能である。

尚、ヒートシールやホットメタル接着剤による貼着を行えば、開封後再び封を行うことが出

来ないため、今日問題となっているような商品へのいたずらを防止しうる。又、貼着に際して力や熱を加える場合には、金型の形状を蓋体の形状に対応した凹状にななしておくことにより、上方からのプレス等の一回の加工で、2箇所の貼着が完了する。

第3図は他の実施例の要部端面図であり、この実施例では、カール部(24)が外側に二重に折り重ねられている点、閉鎖シート(17)の周縁が上側へ折曲され二重に重合された周縁段部(29)となっている点が先の実施例と相違する。

他の点は先の実施例と実質的に同一であり、同一の番号を附してその説明を省略する。

この実施例においては、閉鎖シート(17)の周縁段部(29)が外側に折曲されているため、その切断端面は外部に露出した状態となり、この切断端面に鋸が発生する可能性は有る。しかし、この切断端面附近の周縁部は、傾斜面(15)に接着されておらず、閉鎖シート(17)と傾斜面(15)との接着箇所の上方に折曲されて置かれ



ているため、切断端面に生じる鋸が両者の接着に悪影響を及ぼすおそれはない。

第4図はさらに他の実施例の要部端面図であり、この実施例ではカール部(34)が円形にカールされている点、閉鎖シート(17)の周縁が折り重ねられていない周縁部(39)となっている点が先の実施例と相違する。又、折り重ねられていない周縁部に対応して、カール部(34)は傾斜面(15)と略同一平面になっている。他の点は先の実施例と実質的に同一であり、同一の番号を附してその説明を省略する。

尚、閉鎖シート(17)を長く延ばしておくことにより、閉鎖シート(17)と傾斜面(15)との接着箇所を閉鎖シートの切断端面より遠くに位置させ、切断端面に生じる鋸の発生が接着に及ぼす悪影響を防止し得る。

以上の実施例の他の、本考案は種々変更可能である。例えば、各実施例のカール部及び閉鎖シートの周縁の構成は、相互に組み合わせて実施可能である。又、各構成の素材は適宜変更で

き、例えば閉鎖シートには従来からある合成樹脂、紙、金属等からなる単体或は複合体を適宜選択し得る。

<考案の効果>

以上、本考案は、カール部上面とカール部周縁の天部上面との2箇所に閉鎖シートを貼着するため、カール部の端部の金属面における錆の発生を防止し得る。しかも、この蓋体は傾斜面を備えているため、内容物の粘度が高くとも、傾斜面に導かれ良好につき出すことができる。しかし、本考案は、気密性の害されるおそれが極めて小さくつぎ出し易い実用的な金属製蓋体を提供し得たものである。

4. 図面の簡単な説明

第1図は第2図のI-I線拡大図端面図、第2図は一実施例蓋体の平面図、第3図は及び第4図は夫々他の実施例の要部拡大端面図、第5図及び第6図は夫々蓋体の積層断面図、第7図は従来例の端面図である。

(12)…蓋体の天部、(13)…小穴、(14)(24)

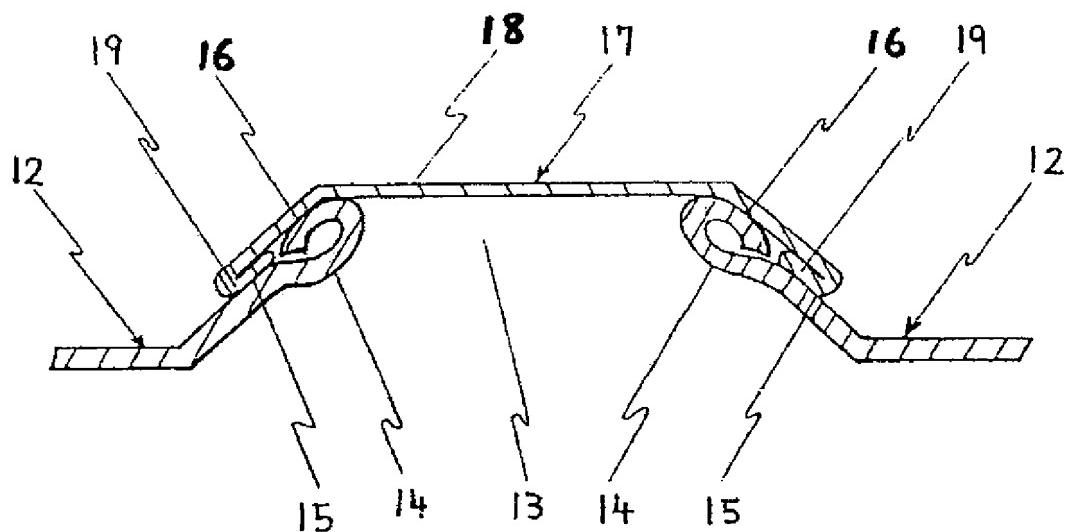


(34)…カール部、(15)…傾斜面、(16)…カール部
上面、(17)…閉鎖シート。

出願人 昭和プロダクツ株式会社

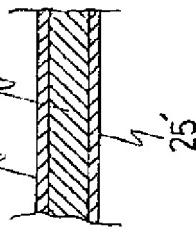
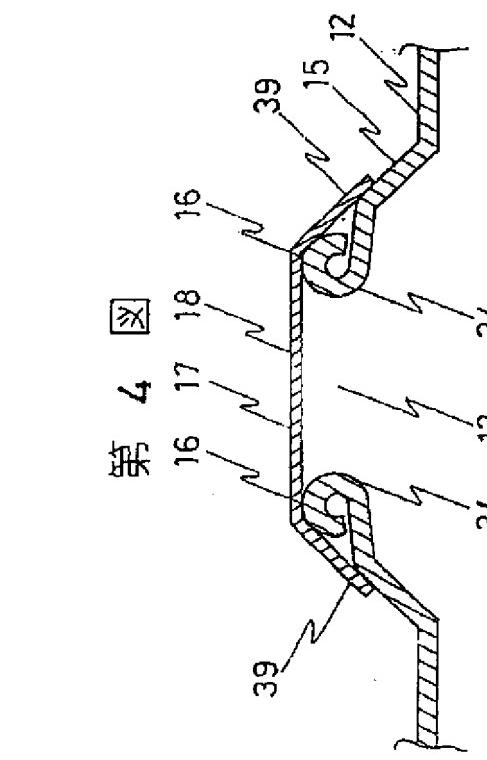
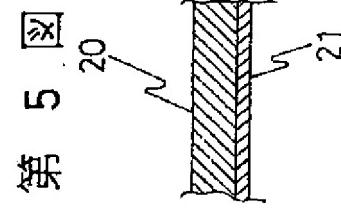
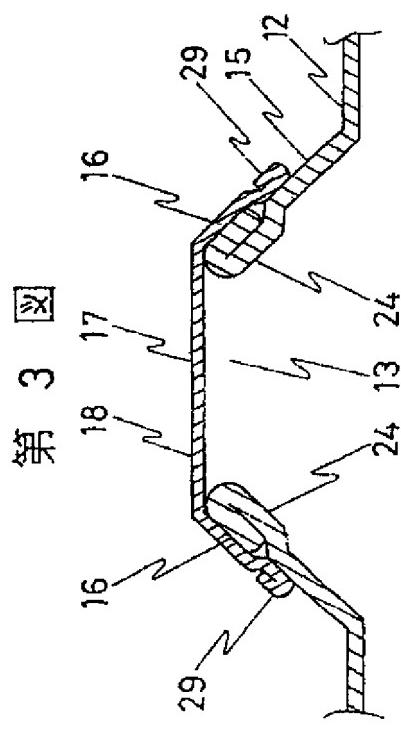
代理人 鈴木武夫

第 1 図



329

出願人 昭和エコタツ株式会社
代理人 鈴木武夫



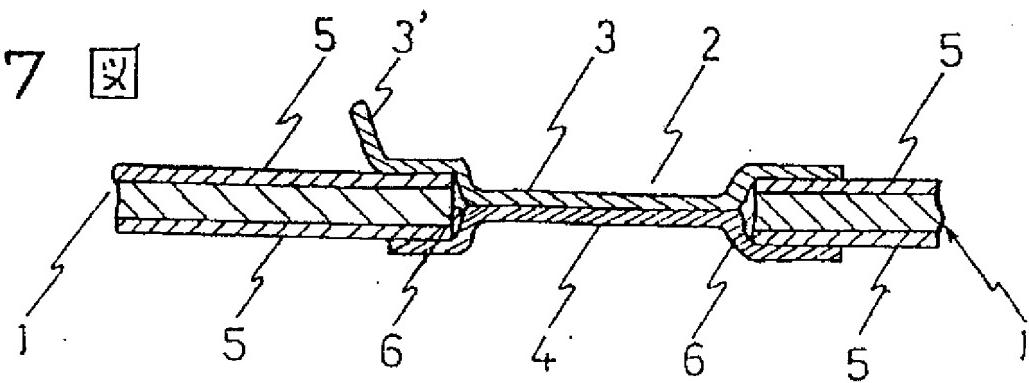
330

出願人 昭和プロダクツ株式会社

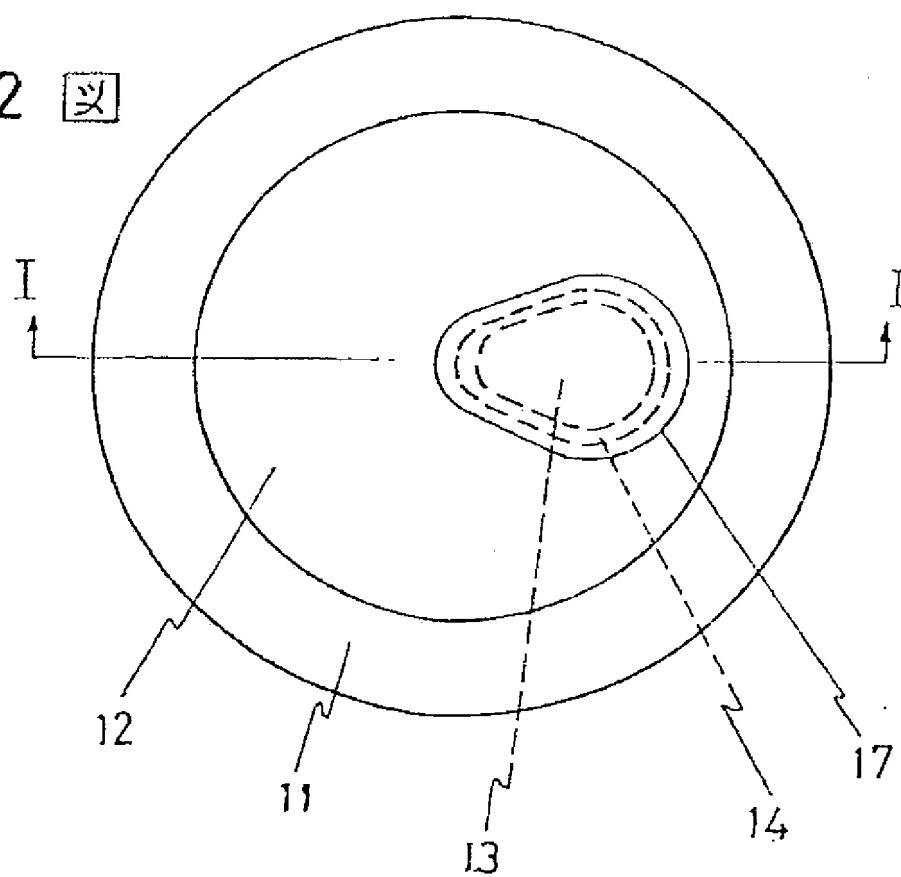
代理人 鈴木 木夫

特許庁
特許第161424号

第 7 図



第 2 図



出願人 昭和ブロタクツ株式会社
代理人 鈴木武夫



実用 1-161424